

落ち着いた光を求めて

アルミニウム用化学研磨剤（リン酸＋硫酸タイプ）

エス ピカS

液管理が不要になりました！

Al-Mg系A1合金、Al-Mg-Si系A1合金、純A1等のブラスト品・ヘアライン研磨材・押出材等に対し、光沢を抑えたやさしい質感を得られます。

1. 特徴

1. ほとんどのA1合金の半光沢仕上げに適しています。
2. 硝酸を全く使用しない為、亜硝酸ガス（NO、NO_x）が発生しない。
3. 従来品に比べ、低温度・短時間にて処理できる。
4. ピカSの補充のみで、液管理が簡単。
5. 反応がマイルドで均一な光沢面を得られる。
6. 液の老化が遅く、品質が安定している。



ピカSによる光沢処理製品

2. 性状

淡黄色の液体、無臭です。

純良リン酸と硫酸をベースに数種の添加剤を配合した研磨剤で、低温でも結晶固化の心配はありません。

3. 使用方法

化研槽（FRP製）にて建浴します。直火加熱は避けて下さい。

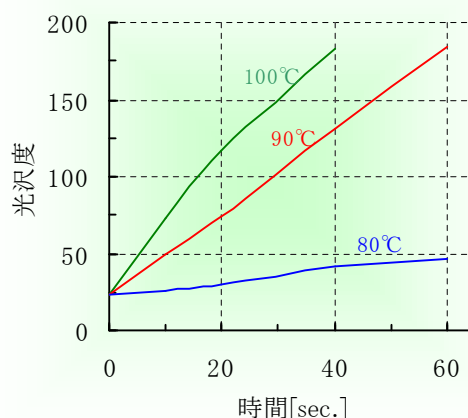
一般処理条件

化研温度 90℃～115℃

化研時間 15～60 秒

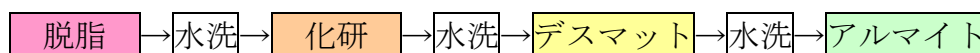
※ 化研温度・時間は、要求される光沢度、素材、処理方法、液状態等により異なります。詳細は、弊社までご相談下さい。

ピカS化研時間と光沢の関係



光沢度計 PG-1 60° 日本電色製

4. 処理の流れ（前処理・後処理）



脱脂 ……苛性ソーダ 10% 50℃ 10sec.

デスマット ……スマットクリーン 15% 40sec.

脱脂処理により化研時間を短縮でき、化研液の寿命を延ばせます。

硝酸タイプに比べスマットは多くなります。

5. 管理方法

- 建浴初期は反応性が強い為、化研液温は低めにして下さい。液慣らしの必要はありませんが、アルミを故意に溶解するか、老化液を添加する方法もあります。
- 液の持出し等により液が減少した場合は、ピカSを補充して下さい。
- 比重が高い場合は水道水を加えて下さい。比重が低い場合は、ピカSを補充するか、加熱して水分を蒸発させて下さい。
- 液が老化した場合には部分液更新を行って下さい。

比重

化研液温度	30℃	90℃	100℃	110℃
比重	1.73～1.78	1.68～1.73	1.67～1.72	1.66～1.71

6. 荷姿

25kg ポリ容器、ローリー

- ※ 本製品のご使用に際しましては、必ず製品安全データシート (MSDS : RM1031) を精読・検討の上ご利用下さいます様お願い申し上げます。
- ※ ピカSは**医薬用外劇物**です。取扱には充分注意して下さい。



ライキ株式会社（来嬉）

〒340-0002

埼玉県草加市青柳 1-5-41

TEL.048-933-1670 代

FAX.048-933-1677

<http://www.raiki.co.jp>